



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.38.1.2020.EK

Rzeszów, 2021-09-07

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021r. poz. 735 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r. poz. 1219 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839.),

po rozpatrzeniu wniosku **EURO-EKO MEDIA Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39 – 300 Mielec** z dnia 04.02.2020r. (data wpływu: 21.02.2020r.) L.dz. EEM/BB/136/2020 uzupełnionego pismami z dnia 13.05.2020r. (data wpływu: 14.05.2020r.) L.dz. EEM/BB/775/2020, z dnia 24.06.2020r. (data wpływu: 25.06.2020r.) L.dz. EEM/BB/883/2020, z dnia 30.10.2020r. (data wpływu: 03.11.2020r.) L.dz. EEM/BB/883/2020, z dnia 08.03.2021r. (data wpływu: 11.03.2021r.) L.dz. EEM/BB/216/2021, z dnia 19.04.2021r. (data wpływu: 22.04.2021r.) L.dz. EEM/AP/409/2021, z dnia 17.05.2021r. (data wpływu: 20.05.2021r.) L.dz. EEM/AP/527/2021 oraz z dnia 10.08.2021r. (data wpływu: 11.08.2021r. i 24.08.2021r.) L.dz. EEM/APK/2021 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 29.06.2007r., znak: ŚR.IV-6618/51/1/06 ze zm., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania i odzysku odpadów niebezpiecznych – Neutralizator N9;

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 29.06.2007r., znak: ŚR.IV-6618/51/1/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 02.11.2011 znak: OS-I.7222.3.5.2011.EK, z dnia 03.04.2012r. znak: OS-I.7222.40.1.2012.EK, z dnia 23.10.2014r. znak: OS-I.7222.65.1.2014.EK oraz z dnia 25.01.2018r. znak: OS-I.7222.46.9.2017.EK udzielającą **EURO – EKO MEDIA Sp. z o.o., 39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 3 (NIP: 8172162626, REGON: 180701266)** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji p.n. Neutralizator N-9 do unieszkodliwiania i odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 46,83 ton na dobę w następujący sposób:



I.1. Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

„I.2 Podstawowe parametry techniczne i wyposażenie

I.2.1 Ciąg technologiczny nr 1 do unieszkodliwiania odpadów w procesie D9. W skład ciągu technologicznego nr 1 wchodzi dwa węzły technologiczne:

- Węzeł W1 do unieszkodliwiania odpadów z kąpeli myjących,
- Węzeł W3 do unieszkodliwiania odpadów chromowych.

a) W skład węzła technologicznego W1 do unieszkodliwiania odpadów z kąpeli myjących wchodzi następujące urządzenia:

- Studzienka spustowa S-1 wraz z drogą dojazdową;
- Zbiorniki stalowe KM-1, KM-2, KM-3;
- Komora uśredniająca KU-O;
- Zbiornik ssawny dla pomp ZSP;
- Komory reakcji KR1, KR2;
- Dozatory D-1, D-2, D-3;
- Pompy P1, P2, P3, P4, P7, P8, PX, PY, P9;
- Osadnik OS;
- Prasa filtracyjna;
- Studnia kanalizacji Z3.

b) W skład węzła technologicznego W3 do unieszkodliwiania odpadów chromowych wchodzi następujące urządzenia:

- Studzienka spustowa S-3 wraz z drogą dojazdową;
- Zbiornik stalowy KM-4;
- Zbiorniki reakcji ZR1, ZR2;
- Dozatory D-1, D-2, D-4;
- Pompy P7, P8, P10, P11, PX, P9, P12;
- Osadnik OS;
- Prasa filtracyjna;
- Studnia kanalizacji Z3.

I.2.2 Ciąg technologiczny nr 2 do odzysku odpadów (emulsji olejowych i wód zaolejonych). W skład ciągu technologicznego nr 2 wchodzi następujące urządzenia:

- Studzienka wlewowa S4 - miejsce odbioru emulsji olejowych i wody zaolejonej;
- Zbiornik wstępny z sitem W1;
- Zbiorniki uśredniające - 1A, 2A, 3A ;
- Zbiornik reakcji;
- Rynienka spustowa;
- Zawór ssący ze zbiornika wstępnego z sitem;
- Zawory tłoczące do zbiorników uśredniających;
- Zawory ssące ze zbiorników uśredniających;
- Zawór tłoczący do zbiornika reakcji;
- Zawór spustowy ze zbiornika reakcji;

- Zawór spustowy wody;
- Zawór spustowy oleju;
- Studzienka – łapacz oleju;
- Pompa ssąca ze zbiornika wstępnego z sitem;
- Pompa ssąca ze zbiorników uśredniających;
- Wziernik;
- Termometr;
- Zbiornik magazynujący olej S2.”

I.2. Punkt I.3 otrzymuje brzmienie:

„I.3. Parametry urządzeń:

I.3.1 Ciąg technologiczny nr 1

Tabela 1

L.p.	Nazwa urządzenia, zbiorniki, pompy	Parametry techniczne
1.	Studnia przyjmowania odpadów S-1	Pojemność całkowita studzienki - $V = 3,10 \text{ m}^3$ Pojemność użytkowa studzienki - $V = 2,20 \text{ m}^3$
2.	Studnia przyjmowania odpadów S-3	Pojemność całkowita studzienki - $V = 2,2 \text{ m}^3$ Pojemność użytkowa studzienki - $V = 1,10 \text{ m}^3$
3.	Zbiornik stalowy KM-1	Pojemność $=V=16 \text{ m}^3$
4.	Zbiornik stalowy KM-2	Pojemność $=V=16 \text{ m}^3$
5.	Zbiornik stalowy KM-3	Pojemność $=V=16 \text{ m}^3$
6.	Zbiornik stalowy KM-4	Pojemność $=V=16 \text{ m}^3$
7.	Komora uśredniająca KU-O	Pojemność $=V=54 \text{ m}^3$
8.	Zbiornik ssawny pomp ZSP	Pojemność $=V=20,3 \text{ m}^3$
9.	Osadnik OS	Pojemność $=V=25 \text{ m}^3$
10.	Komora reakcji KR-1	Pojemność $=V=10 \text{ m}^3$
11.	Komora reakcji KR-2	Pojemność $=V=10 \text{ m}^3$
12.	Zbiornik reakcji ZR-1	Pojemność $=V=1,6 \text{ m}^3$
13.	Zbiornik reakcji ZR-2	Pojemność $=V=1,6 \text{ m}^3$
14.	Dozator D1 (roztwór $\text{Ca}(\text{OH})_2$)	Pojemność $=V=1,6 \text{ m}^3$
15.	Dozator D2 (roztwór H_2SO_4)	Pojemność $=V=0,63 \text{ m}^3$
16.	Dozator D3 (roztwór NaOCl)	Pojemność $=V=0,63 \text{ m}^3$
17.	Dozator D4 (roztwór $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$)	Pojemność $=V=0,25 \text{ m}^3$
18.	Pompa P-1	Wydajność $=Q=12-39 \text{ m}^3/\text{h}$
19.	Pompa P-2	Wydajność $=Q=12-39 \text{ m}^3/\text{h}$
20.	Pompa P-3	Wydajność $=Q = 9 \text{ m}^3/\text{h}$
21.	Pompa P-4	Wydajność $=Q = 9 \text{ m}^3/\text{h}$
22.	Pompa P-7	Wydajność $=Q = 9 \text{ m}^3/\text{h}$
23.	Pompa P-8	Wydajność $=Q = 9 \text{ m}^3/\text{h}$
24.	Pompa P-9	Wydajność $=Q = 9 \text{ m}^3/\text{h}$
25.	Pompa P-10	Wydajność $=Q = 4,5 - 15 \text{ m}^3/\text{h}$
26.	Pompa P-11	Wydajność $=Q = 4,5 - 15 \text{ m}^3/\text{h}$
27.	Pompa P-12	Wydajność $=Q = 4,5 \text{ m}^3/\text{h}$
28.	Pompa P-X	Wydajność $=Q = 9 \text{ m}^3/\text{h}$
29.	Pompa P-Y	Wydajność $=Q = 4,5 \text{ m}^3/\text{h}$
30.	Prasa filtracyjna	Powierzchnia filtracyjna $F = 17 \text{ m}^2$ ilość ram – 16 sztuk
31.	Pompa zatapialna	Wydajność $=Q = 6 - 12 \text{ m}^3/\text{h}$

I.3.2 Ciąg technologiczny nr 2

Tabela 2

L.p.	Nazwa urządzenia, zbiorniki, pompy	Parametry techniczne
1.	Studnia przyjmowania odpadów S-4	Pojemność całkowita studzienki - $V = 2,2 \text{ m}^3$ Pojemność użytkowa studzienki - $V = 1,10 \text{ m}^3$
2.	Studnia magazynująca olej S-2	Pojemność - $V = 2,0 \text{ m}^3$
3.	Zbiornik wstępny z sitem W1	Pojemność = $V = 2,0 \text{ m}^3$
4.	Zbiornik uśredniający 1A	Pojemność = $V = 2,8 \text{ m}^3$
5.	Zbiornik uśredniający 2A	Pojemność = $V = 2,8 \text{ m}^3$
6.	Zbiornik uśredniający 3A	Pojemność = $V = 2,8 \text{ m}^3$
7.	Zbiornik reakcji	Pojemność = $V = 2,8 \text{ m}^3$
8.	Zbiornik reagentu	Pojemność = $V = 0,2 \text{ m}^3$
9.	Rynna spustowa	Brak parametru
10.	Pompa olejowa nr 1	Wydajność = $Q = 9 \text{ m}^3/\text{h}$
11.	Pompa olejowa nr 2	Wydajność = $Q = 9 \text{ m}^3/\text{h}$
12.	Pompa dawkująca	Wydajność = $Q = 4,5 \text{ m}^3/\text{h}$
13.	Łapacz oleju nr 1	Pojemność całkowita łapacza - $V = 1,5 \text{ m}^3$ Pojemność czynna łapacza - $V = 0,5 \text{ m}^3$
14.	Łapacz oleju nr 2	Pojemność całkowita łapacza - $V = 1,5 \text{ m}^3$ Pojemność czynna łapacza - $V = 0,5 \text{ m}^3$

I.3. Punkt I.4 otrzymuje brzmienie:

„I.4 Technologia unieszkodliwiania odpadów w procesie D9.

I.4.1 Ciąg technologiczny nr 1

I.4.1.1 Węzeł W1 do unieszkodliwiania odpadów z kąpeli myjących.

Kąpiele myjące dowożone będą do Neutralizatora N-9 środkami transportu własnymi lub dostawcy. Dostarczone do neutralizacji odpady kąpeli myjących będą kierowane bezpośrednio do procesu przetwarzania, lub gromadzone w paletokontenerach transportowych w magazynie odpadów (wspólne dla węzłów W1 i W3), który stanowić będzie uszczelniona taca przeciwrozlewcza o powierzchni ok. 30 m^2 .

Spust kąpeli odbywał się będzie do studzienki S-1 przy ciągłym nadzorze pracownika. Gdy odpady w studzience osiągną poziom maksymalny, w sterowni uwidoczni się sygnalizacja świetlna. Elektroniczny sygnalizator poziomu zamontowany w studzience S-1 powodował będzie włączenie pomp P-1 lub P-2, za pomocą, których odpady tłoczone będą do komór KM-1, KM-2 lub KM-3. Jedna z komór będzie zawsze pusta. Spust z komór KM-1, KM-2, KM-3 odbywał się będzie najpierw do komory uśredniającej KU-O i następnie do zbiornika ssawnego ZSP przy pomocy pomp P-1 lub P-2. Komora uśredniająca KU-O pracować będzie również jako odolejacz odpadów. Rurociągiem $\varnothing 150$ olej zbierający się na powierzchni odpadów spływał będzie do studzienki S-2. Pompy P-3 lub P-4 służące do przepompowywania odpadów ze zbiornika ZSP do komór reakcji będą włączane przyciskiem ręcznym umieszczonym w sterowni. Proces neutralizacji odbywał się będzie na przemian w komorze KR-1 lub KR-2.

Proces neutralizacji uśrednionych i odolejonych odpadów z kąpeli myjących zawierających azotyny polegał będzie na:

- Zakwaszeniu 10% roztworem H_2SO_4 do $pH = 2,5 - 3,0$;
- Ogrzaniu do temperatury około $60\text{ }^{\circ}C$;
- Dozowaniu roztworu $NaOCl$;
- Neutralizacji mlekiem wapiennym do osiągnięcia pH w granicach $6,5$ do $9,0$.

Proces neutralizacji uśrednionych i odolejonych odpadów z kąpeli myjących, które nie zawierają azotynów polegał będzie na:

- neutralizacji mlekiem wapiennym lub kwasem do osiągnięcia pH w granicach $6,5 - 9,0$.

Po zakończeniu procesu neutralizacji odpady będą kierowane do osadnika OS pompami P-7 i P-8. W osadniku odpady będą przetrzymywane do właściwego sklarowania odpadu. Wytrącony osad pompami P-7 lub P-8 kierowany będzie na prasę filtracyjną, a sklarowane ścieki przelewem odprowadzone będą do studzienki Z3 i następnie razem z innym ściekami na oczyszczalnię ścieków.

Odwodniony na prasie filtracyjnej osad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania, a filtrat z odwodnienia osadu w prasie kierowany będzie do studzienki Z-3 i razem z innym ściekami z Neutralizatora N9 kierowany będzie na oczyszczalnię.

W przypadku awarii pehametrów, zaworów lub przecieków komór reakcji, ścieki zostaną skierowane ponownie do studzienki S-1.

W węźle tym będą unieszkodliwiane również odpady inne niż niebezpieczne ujęte w tabeli 4.

1.4.1.2 Węzeł W3 do unieszkodliwiania odpadów chromowych.

Odpady chromowe dowożone będą do neutralizatora N-9 środkami transportu własnymi lub dostawcy. Dostarczone do neutralizacji odpady kąpeli chromowych mogą być skierowane bezpośrednio do procesu przetwarzania lub złożone w paletokontenerach transportowych w magazynie odpadów (wspólne dla węzłów W1 i W3), który stanowi uszczelniona taca przeciwozlewcza o powierzchni ok. 30 m^2 .

Spust odbywał się będzie do studzienki S-3. Gdy odpady osiągną poziom maksymalny w studzienie, zamontowany elektroniczny sygnalizator poziomu, spowodował będzie włączenie pomp P-10 lub P-11 i napełniana będzie komora KM-4. Odpady z komory KM-4 pompami P-10 lub P-11 przepompowywane będą do zbiorników reakcji ZR-1 lub ZR-2, gdzie będzie prowadzony główny proces technologiczny. Proces unieszkodliwiania odpadów chromowych polegał będzie na:

- Uśrednieniu stężeń zawartych w odpadach realizowanym w zbiorniku KM-4
- Zakwaszeniu 10% roztworem H_2SO_4
- Redukcji Cr^{+6} do Cr^{+3} przy pomocy pirosiarczyny sodu ($pH < 2,5$)
- Mieszaniu mieszałkami przez cały czas procesu
- Neutralizacji mlekiem wapiennym.

Po zakończeniu procesu neutralizacji odpady kierowane będą na osadnik OS, celem sedymentacji osadów. Wytrącone osady kierowane będą na prasę filtracyjną w celu odwodnienia, a ścieki do kanalizacji – studnia Z3. W zbiorniku ZR-2 proces unieszkodliwiania odpadów chromowych odbywa się będzie analogicznie jak w zbiorniku ZR-1.

Odwodniony na prasie filtracyjnej osad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania, a filtrat z odwodnienia osadu w prasie kierowany będzie do studzienki Z-3 i razem z innymi ściekami z Neutralizatora N9 kierowany będzie na oczyszczalnię.

W przypadku awarii pehametrów, zaworów lub przecieków komór reakcji, ścieki zostaną skierowane ponownie do studzienki S-3.

Ścieki z mycia prasy i posadzki kierowane będą do studzienki S-3, a następnie do zbiornika KM-4 i razem z odpadami kąpieli chromowych poddane zostaną neutralizacji na węźle W3.”

I.4. Punkt I.5 otrzymuje brzmienie:

„**I.5** Technologia odzysku odpadów w procesie R12

I.5.1 Ciąg technologiczny nr 2

a) Przebieg procesu odzysku odpadu o kodzie 12 01 09*- Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców

Odpad bezpośrednio po dostarczeniu będzie kierowany węzłem do studzienki wlewowej S4, połączonej ze zbiornikiem wstępnym z sitem – wanna W-1 (ujednolicenie odpadu), skąd emulsja będzie przepompowywana pompą do trzech zbiorników uśredniających (1A; 2A; 3A). Trzy zawory umożliwią będą kierowanie emulsji do odpowiedniego zbiornika. Ze zbiorników uśredniających zużyta emulsja będzie przepompowywana pompą olejową nr 2 do zbiornika reakcji gdzie będzie włączone ogrzewanie zbiornika reakcji do temperatury 80 – 85 °C (sprawdzanie temperatury prowadzenia procesu na termometrze).

Do zbiornika reakcji będzie dawkowany przy pomocy pompy dawkującej ze zbiornika reagenta roztwór siarczanu żelazawego. Po zakończeniu dawkowania wodnego roztworu siarczanu żelazawego zwiększony zostanie dopływ czynnika grzewczego, celem doprowadzenia do wrzenia mieszaniny zużytej emulsji i wodnego roztworu siarczanu żelazawego FeSO_4 . Temperatura wrzenia mieszaniny wahać się będzie w granicach 100 – 105°C (sprawdzanie na termometrze). W temperaturze wrzenia zużyta emulsja reagować będzie z siarczanem żelazawym i nastąpi rozkład emulsji na olej emulgujący i wodę. Czas, po którym winien nastąpić rozkład zużytej emulsji wynosić będzie około 16 godzin. Proces rozdziału emulsji będzie obserwowany przez pracownika przy pomocy wziernika. Linia rozdziału oleju emulgującego i wody winna być wyraźna. Olej emulgujący gromadził się będzie w górnej części zbiornika reakcji, jako ciecz lżejsza od wody i będzie koloru ciemnego. Po okresie 16 godzin prowadzenia procesu, jeżeli nie nastąpi wyraźny rozdział zużytej emulsji na wodę i olej emulgujący, czas prowadzenia procesu, a tym samym grzania mieszaniny,

będzie przedłużony o dalsze 16 godzin. Po zakończeniu procesu oddzielenia oleju od wody, zawartość zbiornika reakcji pozostawiona zostanie na kilka godzin celem sklarowania. Po sklarowaniu nastąpi spust oddzielonego oleju i wody. Woda oddzielona w procesie spływać będzie do kratki ściekowej, następnie poprzez dwa łapacze oleju odprowadzana będzie do kanalizacji (studnia Z4). W trakcie spustu wody (ścieków) obserwowany będzie przez wziernik stopień obniżania się linii rozdziału wody od oleju. Następnym etapem będzie wypływ oleju ze zbiornika reakcji do studni S2 magazynującej olej. Po zakończeniu spustu oleju będzie zamknięty zawór spustowy. Oddzielony olej będzie przekazywany w celu poddania dalszemu procesowi odzysku lub unieszkodliwienia.

b) Przebieg procesu odzysku odpadu o kodzie 13 05 07*- Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach

Dostarczany odpad bezpośrednio po dostarczeniu będzie kierowany węzem do studzienki wlewowej S4, połączonej ze zbiornikiem wstępnym z sitem – wanna W-1 (ujednolicenie odpadu), skąd zaolejona woda będzie przepompowywana pompą do jednego z trzech zbiorników uśredniających (1A; 2A; 3A). Trzy zawory umożliwią będą kierowanie zaolejonej wody do odpowiedniego zbiornika. Ze zbiorników uśredniających zaolejona woda będzie przepompowywana pompą olejową nr 2 do zbiornika reakcji. W przypadku zaolejonej wody nie ma potrzeby prowadzenia procesów ogrzewania i dawkowania ze zbiornika reagenta roztworu siarczanu żelazawego. Następnie zawartość zbiornika reakcji pozostawiona zostanie na kilka godzin celem sklarowania. Po sklarowaniu nastąpi spust oddzielonego oleju i wody. Woda oddzielona w procesie spływać będzie do kratki ściekowej, następnie poprzez dwa łapacze oleju odprowadzana będzie do kanalizacji (studnia Z4). W trakcie spustu wody (ścieków) obserwowany będzie przez wziernik stopień obniżania się linii rozdziału wody od oleju. Następnym etapem będzie wypływ oleju ze zbiornika reakcji do studni S2 magazynującej olej. Po zakończeniu spustu oleju będzie zamknięty zawór spustowy. Oddzielony olej będzie przekazywany w celu poddania dalszemu procesowi odzysku lub unieszkodliwienia.”

I.5. W punkcie I. decyzji, dodaje podpunkt I.6 o brzmieniu:

„I.6. Zastosowane techniki w procesie przetwarzania odpadów w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów (Bat 2, Bat 5) – zgodnie z wdrożonym systemem zarządzania środowiskowego EMS (Bat 1):

- opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór (Bat 2a),
- opracowanie i wdrożenie procedur odbioru odpadów (Bat 2b),
- opracowanie i wdrożenie procedur postępowania z odpadami i ich przemieszczania, dokumentowanie i weryfikowanie po wykonaniu (Bat 5),

- zapewnienie segregacji odpadów (Bat 2e),
- zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów (Bat 2f)”

I.6. Punkt II otrzymuje brzmienie:

II. Warunki przetwarzania odpadów w procesie unieszkodliwiania D9

II.1 Dopuszczalne rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów

II.1.1 Odpady niebezpieczne

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Węzeł technologiczny, w którym zachodzi proces unieszkodliwiania	Ilość Odpadów [Mg/rok]
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	W-1	11 702
2.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	W-1	11 702
3.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	W-1	11 702
4.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	W-1	11 702
5.	06 01 06*	Inne kwasy	W-1	11 702
6.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	W-1	11 702
7.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	W-1	11 702
8.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	W-1	11 702
9.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	W-1	11 702
10.	11 01 05*	Kwasy trawiące	W1 lub W3	11 702
11.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05*	W1 lub W3	11 702
12.	11 01 07*	Alkalia trawiące	W1	11 702
13.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	W1	11 702
14.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	W1 lub W3	11 702
15.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	W1	11 702
16.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	W1 lub W3	11 702
17.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	W1	11 702
18.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	W-3	11 702

19.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W-3	11 702
20.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	W-1	11 702
21.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	W-1	11 702
22.	20 01 14*	Kwasy	W-1	11 702
23.	20 01 15*	Alkalia	W-1	11 702
			Razem	11 702

II.1.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Węzeł technologiczny, w którym zachodzi proces unieszkodliwiania	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (odpad w postaci wody technologicznej z opróżniania obiegu zamkniętego przed okresowym czyszczeniem zbiorników)	W1	2 548
2.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	W1	2 548
3.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	W1	2 548
4.	08 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady ciekłe powstające w efekcie czyszczenia wodą kabin malarskich, zbiorników użytkowanych przy produkcji i stosowaniu farb)	W1	2 548
5.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11*	W1	2 548
6.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13*	W1	2 548
7.	11 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady ciekłe o charakterze wód popłucznych powstające w efekcie mycia przed	W1	

		przeładami i remontami urządzeń na placówkach chemicznej i elektrochemicznej obróbki chemicznej)		2 548
8.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	W1	2 548
9.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	W1	2 548
10.	19 09 02	Osady z klarowania wody	W1	2 548
11.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	W1	2 548
			Razem	2 548

II.2 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów w procesie unieszkodliwiania D9.

Tabela 4 a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie	430

II.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów wskazanych w tabeli 3 oraz 4 będzie miało miejsce na działce ozn. numerem ewidencyjnym 114/26 w Zakładzie Euro-Eko Media Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec. Odpady poddawane będą procesowi unieszkodliwiania kwalifikowanemu jako D9 zgodnie z zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach tj. Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.). Odpady przetwarzane będą zgodnie z technologią przedstawioną w pkt. I.4 niniejszej decyzji.

II.4. Magazynowanie odpadów przed procesem unieszkodliwiania D9

II.4.1. Zastosowane techniki w celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania (Bat 4, Bat 13):

- zoptymalizowanie miejsc magazynowania odpadów poprzez ich usytuowanie w bezpośrednim sąsiedztwie miejsca przetwarzania tych odpadów (Bat 4a),
- ustalona odpowiednia pojemność magazynowa uwzględniająca charakterystykę odpadów, ich ilość i czas magazynowania (Bat 4b),
- bezpieczna obsługa miejsc magazynowania (Bat 4c),

- wydzielony, odpowiednio oznakowany i zabezpieczony obszar do magazynowania i postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne oraz odpadami niebezpiecznymi (Bat 4d),
- minimalizowanie czasu magazynowania (Bat 13a).

II.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady kierowane będą bezpośrednio do procesu przetwarzania lub magazynowane będą w paletopojemnikach transportowych o poj. 1 m ³ , usytuowanych w trwale wyznaczonym miejscu na uszczelnionej tacy przeciwrozlewczej o pow. ok. 30 m ² . Paletopojemniki ustawione będą pojedynczo, w dwóch rzędach po 7 sztuk oraz w jednym rzędzie po 6 sztuk. W magazynie odpadów będzie łącznie 20 paletopojemników. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	20	11 702	20
2.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05*		20	11 702	20
3.	11 01 07*	Alkalia trawiące		20	11 702	20
4.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne		20	11 702	20
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				20 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w instalacji IPPC				11 702 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania				20 Mg		

III. Warunki przetwarzania odpadów w procesie odzysku R12

III.1 Dopuszczalne rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość odpadów [Mg/rok]
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	110
2.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	410
Razem			410

III.2 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów

Tabela 5a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	7,5
2.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	6,5

III.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów wskazanych w tabeli 5 będzie miało miejsce na działce ozn. numerem ewidencyjnym 114/26 w Zakładzie Euro-Eko Media Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R12 zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach tj. Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 . Odpady przetwarzane będą zgodnie z technologią przedstawioną w pkt. I.5 niniejszej decyzji.

III.4 Magazynowanie odpadów przed procesem odzysku R12

Odpady przeznaczone do przetwarzania w procesie odzysku R12 nie będą magazynowane, bezpośrednio po dostarczeniu kierowane będą do przetworzenia.

IV. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

IV.1 Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

IV.1.1 Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów

Tabela 6. Poziomy emisji obowiązujące do 17 sierpnia 2022r.

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji
				kg/h
1.	E-1	Wanna do regeneracji emulsji (odciąg stanowiskowy)	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,126 0,001
2.	E-2	Wanna do regeneracji emulsji (wentylacja ogólna hali)	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	0,126 0,00045
3.	E-4	Dozownik wapna (odciąg stanowiskowy)	pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	0,302 0,194 0,194
4.	E-5	Komory reakcji KR 1 i KR 2 (odciagi stanowiskowe)	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne chlorowodór kwas siarkowy dwutlenek siarki	0,099 0,012 0,050 0,005 0,002
5.	E-6	Zbiorniki reakcji ZR 1 i ZR 2 (odciagi stanowiskowe)	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne chlorowodór kwas siarkowy dwutlenek siarki	0,036 0,0002 0,007 0,007 0,0043
6.	E-7	Urządzenia w hali (wentylacja ogólna hali)	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne chlorowodór kwas siarkowy dwutlenek siarki pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	0,0035 0,002 0,028 0,001 0,001 0,007 0,007 0,007

Tabela 6a. Poziomy emisji obowiązujące od 18 sierpnia 2022r.

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ 1)	kg/h
1.	E-1	Wanna do regeneracji emulsji (odciąg stanowiskowy)	chlorowodór całkowite LZO	5 20	- -
2.	E-2	Wanna do regeneracji emulsji (wentylacja ogólna hali)	chlorowodór całkowite LZO	5 20	- -
3.	E-4	Dozownik wapna (odciąg stanowiskowy)	pył ogółem w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	- - -	0,302 0,194 0,194
4.	E-5	Komory reakcji KR 1 i KR 2 (odciagi stanowiskowe)	chlorowodór całkowite LZO kwas siarkowy dwutlenek siarki	5 20 - -	- - 0,005 0,002
5.	E-6	Zbiorniki reakcji ZR 1 i ZR 2 (odciagi stanowiskowe)	Chlorowodór całkowite LZO kwas siarkowy dwutlenek siarki	5 20 - -	- - 0,005 0,002

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ ¹⁾	kg/h
6.	E-7	Urządzenia w hali (wentylacja ogólna hali)	chlorowodór		-
			całkowita LZO	5	-
			kwas siarkowy	20	0,001
			dwutlenek siarki	-	0,001
			pył ogółem	-	0,007
			w tym pył zawieszony PM10	-	0,007
			w tym pył zawieszony PM2,5	-	0,007

¹⁾ - poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla emisji do powietrza odnoszące się do warunków: gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu

IV.1.2 Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

1) w okresie do 17 sierpnia 2022r.

- węglowodory alifatyczne 0,734 Mg/rok
- węglowodory aromatyczne 0,046 Mg/rok
- chlorowodór 0,265 Mg/rok
- kwas siarkowy 0,041 Mg/rok
- dwutlenek siarki 0,018 Mg/rok
- pył ogółem 0,336 Mg/rok
- w tym pył zawieszony PM10 0,224 Mg/rok
- w tym pył zawieszony PM 2,5 0,224 Mg/rok

2) w okresie od 18 sierpnia 2022r.

- całkowite LZO 0,4322 Mg/rok
- chlorowodór 0,0920 Mg/rok
- kwas siarkowy 0,041 Mg/rok
- dwutlenek siarki 0,018 Mg/rok
- pył ogółem 0,336 Mg/rok
- w tym pył zawieszony PM10 0,224 Mg/rok
- w tym pył zawieszony PM 2,5 0,224 Mg/rok

IV.2 Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny zabudowy mieszkaniowo - usługowej zlokalizowanej poza granicami instalacji w kierunku wschodnim i zachodnim w miejscowości Mielec (osiedle Cyranka i osiedle Mościska).

- dla pory dnia (w godzinach 6.00 do 22.00) 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) 45 dB(A).

IV.3 Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

IV.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	1,0	Obszar neutralizatora N9. Wymiana wkładu filtracyjnego na emitorze E-1.	Ciało stałe, mieszanina węgla aktywnego nasyconego mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych.
2.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	7,5	Szlamy z procesu neutralizacji ścieków i obróbki emulsji olejowej powstają w urządzeniach, w których prowadzony jest proces regeneracji emulsji olejowych, w komorze uśredniającej KUO, w studzience olejowej S-2 oraz w separatorze kanalizacji ścieków.	Jest to mieszanina węglowodorów, związków różnych metali, dodatków uszlachetniających, postać szlamu, gęstość powyżej 1,0 mg/m ³ , palny, uwodnienie ok. 90 %. Odpad jest zaliczany do odpadów niebezpiecznych.
3.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	6,5	Odpady stanowią oleje z procesu neutralizacji ścieków i regeneracji emulsji olejowej. Powstają w urządzeniach, w których prowadzony jest proces regeneracji emulsji olejowych oraz w komorze uśredniającej KUO, w studzience olejowej S-2, w separatorze kanalizacji ścieków.	Jest to mieszanina węglowodorów, związków różnych metali, dodatków uszlachetniających, postać płynna, gęstość 0,65 - 0,95 mg/m ³ , palny, Odpad zaliczany jest do odpadów niebezpiecznych.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0	Magazyn reagentów i hala neutralizacji - przygotowanie dozatorów, opakowania po substancjach niebezpiecznych używanych do neutralizacji.	Odpady stanowią opakowania z tworzyw sztucznych (folia PE) i papieru (celuloza) z niewielką pozostałością substancji niebezpiecznych (reagentów). Odpad zaliczany jest do odpadów niebezpiecznych.

5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,2	Odpady te powstają na wszystkich stanowiskach technicznych związanych z obsługą maszyn i urządzeń. Służą do zbierania wycieków oleju i emulsji olejowej, substancji niebezpiecznych, czyszczenia zabrudzonych i zaolejonych powierzchni, wycierania zabrudzonych rąk	Bawełna, papier, różnego rodzaju tkaniny sztuczne, trociny zanieczyszczone węglowodorami i ich związkami z tlenem, azotem i siarką. Odpadowe filtry z maszyn powstają podczas wymiany zużytych filtrów w maszynach i urządzeniach (np. sprężarek).
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia (elektryczne) zawierające niebezpieczne elementy, inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne)	0,01	Wymiana zużytych elementów oświetlenia na terenie Neutralizatora N9.	Odpady stanowią zużyte żarówki i świetlówki. W skład odpadów wchodzi metaliczna rtęć, szkło techniczne, końcówki aluminiowe i proszek luminoforowy.
7.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,15	Obszar Neutralizatora N9 - wykonywanie analiz laboratoryjnych oraz kontrola procesu neutralizacji. Odpadem są zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne oraz fiołki fotometrycznych testów kuwetowych.	Zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne oraz fiołki fotometrycznych testów kuwetowych z zawartością ścieków i mieszaniny odczynników chemicznych, posiadają zróżnicowany skład chemiczny oraz różne właściwości fizyczne.
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,15	Obszar Neutralizatora N9 - wykonywanie analiz laboratoryjnych oraz kontrola procesu neutralizacji. Odpadem są zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne oraz fiołki fotometrycznych testów kuwetowych	Zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne oraz fiołki fotometrycznych testów kuwetowych z zawartością ścieków i mieszaniny odczynników chemicznych, posiadają zróżnicowany skład chemiczny oraz różne właściwości fizyczne.
9.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające	15,0	Prace remontowe i naprawy urządzeń, prowadzone na terenie Neutralizatora N 9.	Ciało stałe, mieszanina piasku oraz związków krzemionki, glinu, wapnia, magnezu oraz zużyte drewno,

		substancje niebezpieczne			tapety, wykładziny, rury żeliwne, stalowe i PVC. W skład odpadu wchodzi substancje używane w Neutralizatorze N 9.
--	--	-----------------------------	--	--	---

IV.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1,0	Obszar Neutralizatora N9- wymiana zużytych lub uszkodzonych węży, rur i elementów z tworzyw sztucznych w czasie napraw, przeglądów lub wymiany elementów instalacji.	Stan skupienia: stały. Materiały zawierające tworzywa sztuczne takie jak: PE, PP, PVC. Odpad nie jest zaliczany do odpadów niebezpiecznych.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady (węże, rury, elementy urządzeń)	1,0	Obszar Neutralizatora N9 - wymiana zużytych lub uszkodzonych węży, rur i elementów z tworzyw sztucznych w czasie napraw, przeglądów lub wymiany elementów instalacji.	Stan skupienia: stały. Materiały zawierające tworzywa sztuczne takie jak: guma, kauczuk.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,2	Neutralizator N9 – opakowania z papieru i tektury po dostarczanych materiałach i surowcach z używanych w procesach technologicznych.	Worki po zużytych reagentach wykonane z papieru (celuloza). Odpad w postaci stałej o wysokiej wartości opałowej
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,6	Neutralizator N9 – opakowania z tworzyw sztucznych po dostarczanych materiałach i surowcach z używanych w procesach technologicznych.	Worki po zużytych reagentach wykonane z folii PE. Odpad w postaci stałej o wysokiej wartości opałowej
5.	15 01 04	Opakowania z metali	0,1	Neutralizator N9 – opakowania z metali po dostarczanych surowcach, częściach i urządzeniach.	Odpad stanowią skrzynki metalowe, puszki i taśma stalowa. Odpad w postaci stałej przeznaczony do odzysku.

6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,2	Neutralizator N9 - opakowania wielomateriałowe po dostarczanych materiałach, surowcach, częściach i urządzeniach.	Odpad stanowią opakowania z tworzyw sztucznych i tektury z niewielką ilością elementów metalowych, folii lub innych materiałów papieru (celuloza), warstwą z folii PE zabezpieczającą przed wilgocią. Odpad w postaci stałej o wysokiej wartości opałowej
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,7	Neutralizator N9 - zużyte opakowania szklane	Odpad w postaci stałej, zróżnicowanym składzie chemicznym: główny składnik to krzemionka oraz szereg innych tlenków stopionych w postaci jednolitej masy, nierozpuszczalnej w wodzie i w innych rozpuszczalnikach.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	0,2	Neutralizator N9 – utrzymanie czystości na stanowiskach pracy, stosowanie ochron osobistych	Szmaty, ściereki produkowane na bazie tkanin i dzianin głównie bawełnianych, nie są jednorodne gatunkowo, o dobrych właściwościach absorpcyjnych. Skład chemiczny: bawełna, celuloza, poliestr, polipropylen. Właściwości: odpad stały, nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi takimi jak smary i oleje silnikowe.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia (elektryczne) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5	Obszar Neutralizatora N9 - proces przeglądów, napraw i serwisowania instalacji, maszyn, urządzeń i sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Ciała stałe, których konstrukcje stanowi tworzywo sztuczne, ceramika, szkło oraz metale takie jak: miedź, aluminium, stal.
10.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07, lub 16 05 08	0,2	Obszar Neutralizatora N9 - wykonywanie analiz laboratoryjnych oraz kontrola procesu neutralizacji	Stan skupienia – stały lub ciekły w opakowaniach dostawców. Odczynniki

					chemiczne niezawierające substancji niebezpiecznych.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	15,0	Neutralizator N 9 - prace remontowe i naprawy urządzeń wykorzystywanych w procesie neutralizacji	Stan skupienia stały Odpad składa się w znacznej mierze ze stopu żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków sortowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan.
12.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5,0	Neutralizator N 9- odpady kabli wytworzone będą w wyniku wymiany na nowe zużytych lub uszkodzonych kabli.	Ciało stałe składające się z przewodów miedzianych lub aluminiowych w otulinie z polipropylenu.
13.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	10,0	Neutralizator N 9 - prace remontowe i naprawy urządzeń	Ciało stałe, mieszanina piasku oraz związków krzemionki, glinu, wapnia, magnezu. Zużyte drewno, tapety, wykładziny, rury żeliwne, stalowe i PVC
14.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych, inne niż wymienione w 19 08 13*	430,0	Neutralizator N 9 - szlamy z osadnika OS i prasy filtracyjnej	Odpad w postaci szlamu o uwodnieniu ok. 60 %. Skład chemiczny: głównie wodorotlenki oraz sole (chlorki i siarczany) metali

IV.4 Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji, zastosowane techniki oraz miejsca wprowadzania ścieków do kanalizacji zakładu.

IV.4.1 Zastosowane techniki w celu zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania (Bat 19, Bat 20):

- optymalizacja zużycia wody (Bat 19a),
- segregacja strumieni odcieków (Bat 19f),
- oczyszczanie wstępne i pierwotne (wyrównanie, neutralizacja, oddzielanie fizyczne (Bat 20a, Bat 20b i Bat 20c),
- fizyczno-chemiczne przetwarzanie (strącanie, utlenianie chemiczne, redukcja chemiczna (Bat 20f, Bat 20g, Bat 20h),
- usuwanie substancji stałych (koagulacja, sedymentacja (Bat 20o, Bat 20p),
- recyrkulacja odcieków do procesu (Bat 19b),
- prowadzenie procesów na szczelnych, nieprzepuszczalnych powierzchniach (Bat 19c),

- ograniczanie możliwości przepełnienia zbiorników, przelewów i wystąpienia awarii zbiorników (Bat 19d),
- zamknięcie obszarów przetwarzania odpadów i zadaszenie miejsc magazynowania odpadów (Bat 19e),
- wykorzystanie odpowiedniej infrastruktury odwadniającej (Bat 19g),
- obsługa techniczna urządzeń, wymiany i regularny monitoring (Bat 19h),
- zastosowanie zbiorników buforowych o odpowiedniej pojemności (Bat 19i).

IV.4.2 Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji oraz miejsca wprowadzania ścieków do kanalizacji zakładu:

Tabela 9 Poziomy emisji obowiązujące do 17 sierpnia 2022r.

Lp.	Rodzaj ścieków – miejsce wprowadzania do kanalizacji	Dopuszczalna ilość ścieków		Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne max. stężenie zanieczyszczeń w ściekach
		$Q_{\max d}$ m ³ /d	$Q_{\max}$ roczne m ³ /rok			
1.	Ścieki technologiczne chromowe i myjące odprowadzane do studzienki Z-3 i dalej do kanalizacji Spółki	68,2	16 126	Odczyn pH	-	6,5 – 9,0
				ChZT dwuchrom.	mg/dm ³	700
				Chlorki	mg/dm ³	1 000
				Zawiesina ogólna	mg/dm ³	300
				Siarczany	mg/dm ³	500
				Chrom ogólny	mg/dm ³	1
				Kadm	mg/dm ³	0,2
				Miedź	mg/dm ³	1
				Ołów	mg/dm ³	1
				Nikiel	mg/dm ³	1
2.	Ścieki z regeneracji emulsji olejowych odprowadzane do studzienki Z-4 i dalej do kanalizacji Spółki	6,0	400	Fosfor ogólny	mg/dm ³	12
				Zawiesina ogólna	mg/dm ³	100
				Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15
				Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	100
				Odczyn pH	-	6,5 – 9,0

Tabela 9a Poziomy emisji obowiązujące od 18 sierpnia 2022r.

Lp.	Rodzaj ścieków – miejsce wprowadzania do kanalizacji	Dopuszczalna ilość ścieków		Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne max. stężenie zanieczyszczeń w ściekach ^{1),2)}
		$Q_{\max d}$ m ³ /d	$Q_{\max}$ roczne m ³ /rok			
1.	Ścieki technologiczne chromowe i myjące odprowadzane do studzienki Z-3 i dalej do kanalizacji Spółki	68,2	16 126	Indeks oleju węglowodorowego (HOI)	mg/l	10,0
2.				Sześciowartościowy chrom (wyrażany jako Cr(VI))	mg/l	0,1
3.	Ścieki technologiczne z regeneracji emulsji	6	400	Indeks oleju węglowodorowego (HOI)	mg/l	10,0

4.	olejowych i wód zaolejonych odprowadzane do studzienki Z-4 i dalej do kanalizacji Spółki			Sześciowartościowy chrom (wyrażany jako Cr(VI))	mg/l	0,1
5.				Kadm (wyrażony jako Cd)	mg/l	0,1
6.				Chrom (wyrażony jako Cr)	mg/l	0,3
7.				Miedź (wyrażona jako Cu)	mg/l	0,5
8.				Ołów (wyrażony jako Pb)	mg/l	0,3
9.				Nikiel (wyrażony jako Ni)	mg/l	1,0
10.				Cynk (wyrażony jako Zn)	mg/l	2,0

¹⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 20, Tabela 6.2).

²⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla emisji do wody odnoszą się do stężeń (masa wyemitowanych substancji na objętość wody) wyrażonych w µg/l lub mg/l. Wartości BAT-AEL odnoszą się do:

- w przypadku zrzutu ciągłego – do średnich dobowych, czyli 24- godzinnych próbek zbiorczych pobranych proporcjonalnie do przepływu,

- w przypadku zrzutu partiami – wartości średnie w trakcie uwalniania, pobierane jako zbiorcze próbki proporcjonalnie do przepływu lub jako próbka chwilowa pobrana przed zrzutem, pod warunkiem, że ścieki oczyszczone są odpowiednio wymieszane i jednorodne.

Można wykorzystać zbiorcze próbki proporcjonalnie do czasu, pod warunkiem, że wykazano wystarczającą stabilność przepływu.

Wszystkie poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami dla emisji do wody stosuje się w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację."

I.7. Punkt VI.1 otrzymuje brzmienie:

VI.1 Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

VI.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela 13

Lp.	Symbol emitora	Opis emitora/źródła emisji	Wysokość emitora (m)	Średnica wewnętrzna emitora (m)	Temperatura gazów w emitorze* (K)	Czas pracy (h/rok)
1.	E-1	Odciąg stanowiskowy znad zbiornika reakcji emulsji i wody zaolejonej	10,5	0,25	307	1200
2.	E-2	Wentylacja ogólna pomieszczenia przetwarzania emulsji i wody zaolejonej	6,0	0,16	293	1200
3.	E-4	Dozownik wapna (odciąg stanowiskowy)	8,0	0,315	293	1040
4.	E-5	Odpowietrzenie komór reakcji KR 1 i KR 2 do unieszkodliwiania odpadów kąpieli myjących	8,0	0,25	293	3120
5.	E-6	Odpowietrzenie zbiorników reakcji ZR-1 i ZR-2 do unieszkodliwiania odpadów chromowych	8,5	0,25	293	3120

6.	E-7	Wentylacja ogólna pomieszczenia przetwarzania odpadów kąpielowych i odpadów chromowych	8,0	0,315	293	3120
----	-----	--	-----	-------	-----	------

* - wartość parametru uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń.

VI.1.2. Zastosowane techniki w celu ograniczenia emisji HCl, NH₃ oraz związków organicznych do powietrza (Bat 14):

- minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych (Bat 14a),
- ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenia i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez przechowywanie i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w urządzeniach (budynkach) zamkniętych (Bat 14d),
- dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (Bat 14b),
- zapobieganie korozji poprzez dobór odpowiednich materiałów budowlanych oraz stosowanie powłok ochronnych (Bat 14c),
- obsługa techniczna instalacji obejmująca regularne wymiany urządzeń i sprzętu oraz systematyczne kontrole (Bat 14f),
- regularne czyszczenie terenu, na którym są przetwarzane i magazynowane odpady (Bat 14g).

I.8. W punkcie VI.2 decyzji dodaje podpunkt VI.2.1 o brzmieniu:

„VI.2.1 Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania (Bat 18):

- właściwa lokalizacja urządzeń i budynków (Bat 18a),
- wdrożenie odpowiednich środków operacyjnych, tj. prowadzenie procesu w obudowanych urządzeniach, regularne kontrole i konserwacja urządzeń, wdrożenie monitoringu (Bat 18b, Bat 18e, Bat 18d),
- wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (Bat 18c).

I.9. W punkcie VI.3.3 dodaje podpunkt VI.3.3.5 o brzmieniu:

„VI.3.3.5 W danej chwili, na terenie instalacji magazynowane w różnych miejscach odpady wytwarzane nie będą przekraczać maksymalnych wartości ustalonych dla poszczególnych rodzajów odpadów określonych w obowiązującym dla instalacji operacie przeciwpożarowym, tj. od 0,03 do 1,0 Mg - w sumie 4,16 Mg, w tym dla odpadów palnych 1,98 Mg.”

I.10. W punkcie VI.3.3 dodaje podpunkt VI.3.3.6 o brzmieniu:

„VI.3.3.6 Przyjmowane do instalacji odpady nie będą zawierać substancji takich jak: ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), wolny cyjanek (CN-), arsen (As), mangan (Mn), rtęć (Hg), lotne węglowodory aromatyczne (BTEX).”

I.11. Punkt VIII.2.2 otrzymuje brzmienie:

„VIII.2.2 W instalacji będą wykonywane pomiary emisji:

1) w okresie do 17 sierpnia 2022r.

Lp.	Emitor	Zakres pomiarów	Częstotliwość pomiarów
1.	E-5, E-6 i E-7	Chlorowodór	co najmniej raz w roku

2) w okresie od 18 sierpnia 2022r.

Lp.	Emitor	Zakres pomiarów	Częstotliwość pomiarów ^{1),2)}
1.	E-1, E-2, E-5, E-6 i E-7	Całkowite LZO	co najmniej raz na sześć miesięcy
2.		Chlorowodór	co najmniej raz na sześć miesięcy
3.		Amoniak	co najmniej raz na sześć miesięcy

¹⁾ Częstotliwość monitorowania ustalona zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 8).

²⁾ W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

I.12. Punkt VIII.6.5 otrzymuje brzmienie:

„VIII.6.5 Pomiar jakości ścieków technologicznych – chromowych i myjących wykonywany będzie:

1) w okresie do 17 sierpnia 2022r.

Lp.	Punkt pomiarowy	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	Studzienka Z-3 połączeniowa na wylocie do kanalizacji zakładowej, przemysłowo- sanitarnej.	Odczyn pH	co najmniej cztery razy w roku
2.		ChZT	
3.		Chlorki	
4.		Zawiesiny ogólne	
5.		Siarczany	
6.		Chrom ogólny	
7.		Kadm	
8.		Miedź	
9.		Ołów	
10.		Nikiel	
11.		Fosfor ogólny	

2) w okresie od 18 sierpnia 2022r.

Lp.	Punkt pomiarowy	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	Studzienka Z-3 połączeniowa na wylocie do kanalizacji zakładowej, przemysłowo- sanitarnej.	Indeks oleju węglowodorowego (HOI)	raz dziennie
2.		Sześciowartościowy chrom (wyrażany jako Cr(VI))	raz dziennie
3.		PFOA	co najmniej raz na sześć miesięcy
4.		PFOS	
5.			

¹⁾ Substancje istotne emitowane w ściekach oraz minimalna częstotliwość monitorowania ustalone zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 6 i BAT 7).

²⁾ W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

I.13. Punkt VIII.6.6 otrzymuje brzmienie:

„VIII.6.6 Pomiar jakości ścieków z regeneracji emulsji olejowych i wód zaolejonych wykonywany będzie:

1) w okresie do 17 sierpnia 2022r.

Lp.	Punkt pomiarowy	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	Studzienka Z-4 połączeniowa na wylocie do kanalizacji zakładowej, przemysłowo-sanitarnej.	Odczyn pH	co najmniej dwa razy w roku
2.		Zawiesiny ogólne	
3.		Węglowodory ropopochodne	
4.		Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	

2) w okresie od 18 sierpnia 2022r.

Lp.	Punkt pomiarowy	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Minimalna częstotliwość monitorowania ^{1),2)}
1.	Studzienka Z-4 połączeniowa na wylocie do kanalizacji zakładowej, przemysłowo-sanitarnej.	Indeks oleju węglowodorowego (HOI)	raz dziennie
2.		Sześciowartościowy chrom (wyrażany jako Cr(VI))	raz dziennie
3.			
4.		PFOA	co najmniej raz na sześć miesięcy
5.		PFOS	
6.		Kadm (wyrażony jako Cd)	raz dziennie
7.		Chrom (wyrażony jako Cr)	
8.		Miedź (wyrażona jako Cu)	
9.		Nikiel (wyrażony jako Ni)	
10.		Ołów (wyrażony jako Pb)	
11.		Cynk (wyrażony jako Zn)	

¹⁾ Substancje istotne emitowane w ściekach oraz minimalna częstotliwość monitorowania ustalone zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 6 i BAT 7).

²⁾ W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

I.14. Po punkcie IX. dodaje podpunkt IX.A o brzmieniu:

„IX.A Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

IX.A.1 Spełnione będą warunki ochrony przeciwpożarowej wymagań techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych dla budynków, obiektów budowlanych i miejsc magazynowania odpadów określone w opracowanym operacie przeciwpożarowym.

IX.A.2 Budynki, obiekty budowlane i teren instalacji wyposażone będą w wymagane urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice oraz przygotowane będą do prowadzenia akcji ratowniczej.

IX.A.3 Dokonywane będą przeglądy techniczne, naprawy oraz czynności konserwacyjne dla urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic zapewniające ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie, zgodnie z zaleceniami producenta, nie rzadziej jednak niż raz w roku.

IX.A.4 Drogi i wyjścia ewakuacyjne oraz miejsca podręcznego sprzętu gaśniczego utrzymywane będą w dostępności, a drogi pożarowe w ciągłej przejeźdźności.

IX.A.5 Przestrzegane będą postanowienia zawarte w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego i instrukcjach stanowiskowych oraz procedury w przypadku powstania zagrożenia pożarowego na terenie zakładu. Instrukcje określające zasady bezpieczeństwa, sposoby zachowania się w przypadku zagrożenia i sposoby ewakuacji będą okresowo aktualizowane.

IX.A.6 Teren zakładu będzie ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.

I.15. W pkt. XII dodaje podpunkt XII.2 o brzmieniu:

„**XII.2** W terminie do **18 sierpnia 2022r.** emitor E-1 zostanie wyposażony w urządzenie ochrony powietrza zapewniające emisję całkowitego LZO na poziomie co najmniej BAT-AELs.”

I.16. W pkt. XII dodaje podpunkt XII.3 o brzmieniu:

„**XII.3** Zobowiązuje operatora instalacji do opracowania i wdrożenia w terminie do dnia **18 sierpnia 2022r.** szczegółowej procedury nadzoru nad odpadami przyjmowanymi do przetwarzania w instalacji w celu wyeliminowania w odpadach przetwarzanych substancji tj.: ulegających adsorpcji związków chloroorganicznych (AOX), wolnego cyjanku (CN-), arsenu (As), manganu (Mn), rtęci (Hg), lotnych węglowodorów aromatycznych (BTEX).”

I.17. W pkt. XII dodaje podpunkt XII.4 o brzmieniu:

„**XII.4** W celu kontroli składu ścieków odprowadzanych z instalacji Neutralizatora N-9 w punktach pomiarowych w studzienkach Z-3 i Z-4, z częstotliwością co roku pobierane będą próby w celu monitorowania ewentualnej zawartości ulegających adsorpcji związków chloroorganicznych (AOX), wolnego cyjanku (CN-), arsenu (As), manganu (Mn), rtęci (Hg), lotnych węglowodorów aromatycznych (BTEX) w odciekach. Pierwszy pomiar wykonany będzie przed 18 sierpnia 2022r. Wyniki tych badań przedkładane będą do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania. W przypadku, gdy wyniki kontrolne badań wykażą, że ww. substancja/substancje występują w strumieniu ścieków należy niezwłocznie wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania zapisów pozwolenia do wymogów konkluzji BAT.”

I.18. Po punkcie XII. dodaje podpunkt XII.A o brzmieniu:

„XII.A Zabezpieczenie roszczeń

XII.A.1 W stosunku do posiadacza odpadów EURO – EKO MEDIA Sp. z o.o., 39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 3 ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu **w wysokości 30 00 (trzydzieści tysięcy złotych)** umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020r., poz. 797 ze zm.),
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. z o odpadach (Dz. U. z 2018r., poz. 992 ze zm.),
– w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji o cofnięciu zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

XII.A.2 Zobowiązuję posiadacza odpadów tj. EURO – EKO MEDIA Sp. z o.o., 39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 3 do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń. Oryginał dokumentu potwierdzającego utrzymanie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie do 14 dni od jego podpisania.”

II. Obowiązki i warunki, dla których w decyzji nie zostały określone terminy realizacji obowiązują z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

U z a s a d n i e n i e

Pismem z dnia 04.02.2020r. (data wpływu: 21.02.2020r.) L.dz. EEM/BB/136/2020 wraz z uzupełnieniami z dnia 13.05.2020r. (data wpływu: 14.05.2020r.) L.dz. EEM/BB/775/2020, z dnia 24.06.2020r. (data wpływu: 25.06.2020r.) L.dz. EEM/BB/883/2020, z dnia 30.10.2020r. (data wpływu: 03.11.2020r.) L.dz. EEM/BB/883/2020, z dnia 08.03.2021r. (data wpływu: 11.03.2021r.) L.dz. EEM/BB/216/2021, z dnia 19.04.2021r. (data wpływu: 22.04.2021r.) L.dz. EEM/AP/409/2021, z dnia 17.05.2021r. (data wpływu: 20.05.2021r.) L.dz. EEM/AP/527/2021 oraz z dnia 10.08.2021r. (data wpływu: 11.08.2021r. i 24.08.2021r.) L.dz. EEM/APK/2021, EURO-EKO MEDIA Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3,

39–300 Mielec wystąpiło z wnioskiem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 29.06.2007r., znak: ŚR.IV-6618/51/1/06 ze zm., na prowadzenie w Mielcu instalacji do unieszkodliwiania i odzysku odpadów niebezpiecznych – Neutralizator N9.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **221/2020**.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustalono, co następuje:

W aktualnym stanie na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 26.02.2020r. zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany warunków w/w pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu przy piśmie z dnia 26.02.2020r., celem rejestracji.

Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41a ustawy o odpadach, wystąpiono do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji oraz wystąpiono o opinię do właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Prezydenta Miasta Mielca. Postanowieniem z dnia 18 maja 2020r., znak: PRZ.5560.36.4.2019-2020 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu stwierdził spełnienie dla instalacji pn. Neutralizator N-9 do unieszkodliwiania i odzysku odpadów niebezpiecznych, eksploatowanej przez EURO-EKO MEDIA Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym dla ww. instalacji w 2019r. przez Rzecznik ds. Zabezpieczeń Przeciwpożarowych (Nr upr. 280/94), uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu postanowieniem z dnia 18 maja 2020r., znak: PZ.5560.36.4.2019-2020.

Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska przy piśmie z dnia 09.03.2020r. znak: DTWI.7021.89.2020.DC poinformował, iż nie przewiduje przeprowadzania dodatkowej kontroli w ww. instalacji. Prezydent Miasta Mielca nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, tym samym w myśl art. 41 ust. 6b. ustawy

z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach przyjęto, że dla ww. instalacji wydana została opinia pozytywna.

Kolejno, w związku z aktualizacją przedłożonego do sprawy operatu przeciwpożarowego wystąpiono do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu o przeprowadzenie ponownej kontroli. Postanowieniem z dnia 3 lutego 2021r., znak: PRZ.5560.36.10.2019-2020 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu stwierdził spełnienie dla przedmiotowej instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w znowelizowanym operacie przeciwpożarowym z dnia 30 września 2020r. opracowanym dla ww. instalacji przez Rzeczoznawcę ds. Zabezpieczeń Przeciwpożarowych (Nr upr. 280/94), uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu postanowieniem z dnia 30 października 2020r., znak: PZ.5560.36.8.2019-2020.

Analiza przedłożonego wniosku wraz z jego uzupełnieniami wykazała, że wniosek nie spełnia wymogów ustawowych wynikających z art. 184 ust. 2, art. 208 ust. 2, art. 221 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym pismami z dnia 24.03.2020r., z dnia 22.05.2020r., z dnia 20.08.2020r. i kolejno z dnia 01.03.2021r. wezwano EURO-EKO MEDIA Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec do szczegółowego uzupełnienia przedłożonego wniosku.

Uzupełnienie wniosku przedłożone zostało przy piśmie z dnia z dnia 13.05.2020r. (data wpływu: 14.05.2020r.) L.dz. EEM/BB/775/2020, z dnia 24.06.2020r. (data wpływu: 25.06.2020r.) L.dz. EEM/BB/883/2020, z dnia 30.10.2020r. (data wpływu: 03.11.2020r.) L.dz. EEM/BB/883/2020, z dnia 08.03.2021r. (data wpływu: 11.03.2021r.) L.dz. EEM/BB/216/2021, z dnia 19.04.2021r. (data wpływu: 22.04.2021r.) L.dz. EEM/AP/409/2021, z dnia 17.05.2021r. (data wpływu: 20.05.2021r.) L.dz. EEM/AP/527/2021 oraz z dnia 10.08.2021r. (data wpływu: 11.08.2021r. i 24.08.2021r.) L.dz. EEM/APK/2021.

Zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dotyczy dostosowania zapisów pozwolenia do przepisów znowelizowanej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz do wymogów decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Uwzględniając przepisy znowelizowanej ustawy o odpadach w niniejszej decyzji w odniesieniu do przetwarzanych odpadów wskazano maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogłyby być magazynowane na terenie zakładu oraz które mogą być magazynowane w okresie roku. Określono również największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikające z wymiarów miejsca magazynowania odpadów oraz określono całkowitą pojemność (Mg) miejsc magazynowania odpadów. Podane masy ustalone zostały zgodnie

z danymi wynikającymi z opracowanego dla przedmiotowej instalacji ww. operatu przeciwpożarowego. Ponadto ustalono, wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Stosownie do wymogów art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w stosunku do posiadacza odpadów EURO-EKO MEDIA Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20.05.2021r., znak: OS-I.7222.38.1.2020.MF ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń w wysokości 30 000 zł (trzydzieści tysięcy złotych), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego usunięcia odpadów powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, ich zagospodarowania (łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej) lub usunięcia negatywnych skutków lub szkód w środowisku. Zabezpieczenie roszczeń ustanowiono w formie depozytu. Potwierdzenie wpłaty dostarczono do Marszałka Województwa Podkarpackiego w dniu 20.05.2021r.

W niniejszej decyzji, dostosowano również zapisy pozwolenia zintegrowanego do wymogów konkluzji BAT z dnia 10 sierpnia 2018 r. dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38), w celu uzyskania zgodności decyzji z warunkami ww. konkluzji.

Zgodnie z Bat 2 i Bat 5 w decyzji wskazane zostały zastosowane w przedmiotowej instalacji techniki mające na celu poprawę ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, zgodnie z wdrożonym w instalacji systemem zarządzania środowiskowego (EMS). Zgodnie z Bat 4 i Bat 13 określone zostały zastosowane techniki mające na celu ograniczenie ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobieganie emisjom odorów lub jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania.

Zgodnie z BAT 14 określone zostały zastosowane w instalacji techniki mające na celu zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza, w tym ograniczenia emisji HCl, NH₃ oraz związków organicznych do powietrza. Dopuszczalne poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych HCl i całkowitego LZO do powietrza z oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody, ustalone zostały zgodnie z BAT 53 Tabelą 6.10.

W przypadku emitora E-1 oraz E-2 Spółka zawnioskowała o odstąpienie od ustalenia wartości BAT-AEL dla chlorowodoru uzasadniając, iż substancja ta nie została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych ponieważ nie występuje ona w przyjmowanych na instalację odpadach. Zdaniem organu identyfikacja strumieni gazów odlotowych w przypadku zanieczyszczeń, dla których określono poziomy BAT-AEL powinna zostać oparta o przeprowadzone pomiary emisji, które jednoznacznie mogą wykazać brak lub istotną emisję danego zanieczyszczenia. W szczególności kiedy odpady poddawane są procesom

chemicznym, w których mogą powstawać zanieczyszczenia wtórne. Natomiast we wniosku wykazano, iż na emitorze E – 1 oraz E – 2 pomiary emisji chlorowodoru nigdy nie zostały przeprowadzone. Z tego względu również dla tego zanieczyszczenia określono poziom dopuszczalny dla ww. emitorów.

W punkcie VIII.2.2 ustalono obowiązek prowadzenia pomiarów emisji chlorowodoru, całkowitego LZO oraz amoniaku do powietrza zgodnie z BAT8. W przypadku amoniaku w konkluzjach BAT dla procesu oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody określono obowiązek prowadzenia pomiarów natomiast nie wprowadzono granicznych wielkości emisji (ani innych poziomów np. wskaźnikowych). Wobec powyższego w pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z art. 211 ust.5 ustawy Prawo ochrony środowiska wprowadzono obowiązek monitoringowy dla amoniaku bez ustalenia wartości dopuszczalnej dla tego zanieczyszczenia. Przy czym zgodnie z zapisami konkluzji BAT monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3. Diagnoza strumieni zawarta we wniosku nie odnosiła się wystarczająco do emisji amoniaku z instalacji jak i chlorowodoru w przypadku emitorów E-1 i E-2, tj. nie przedstawiono wyników pomiarów emisji świadczących o nie występowaniu tych substancji w strumieniu gazów odlotowych. Po przeprowadzeniu pomiarów zgodnie z punktem VIII.2.2. niniejszej decyzji prowadzący instalację uzyska dane stanowiące podstawę do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w zakresie weryfikacji obowiązku monitoringowego (w przypadku wykazania braku emisji amoniaku) lub ustalenia wielkości dopuszczalnej dla amoniaku (w przypadku wykazania emisji amoniaku w strumieniu gazów odlotowych).

Zgodnie z wnioskiem w celu dotrzymania wartości BAT-AEL określonego w konkluzjach BAT dla całkowitego LZO nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wyposażenia w terminie do 18 sierpnia 2022 r. emitora E-1 w urządzenie ochrony powietrza zapewniające emisję całkowitego LZO na poziomie co najmniej BAT-AELs.

Ponadto, określone zostały również stosownie do BAT 19 i BAT 20 zastosowane w instalacji techniki mające na celu zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania oraz stosownie do BAT 6 i BAT 7 określone zostały istotne substancje zidentyfikowane w ściekach odprowadzanych z instalacji i ustalona została częstotliwość ich monitorowania. Dopuszczalne poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla istotnych substancji zidentyfikowanych w ściekach odprowadzanych z ww. instalacji ustalone zostały zgodnie z BAT 20, Tabelą 6.2.

Spółka we wniosku wykazała, przedkładając wyniki badań trzech serii pomiarowych wykonanych dla kadmu (Cd), chromu (Cr), miedzi (Cu), ołowiu (Pb), niklu (Ni) oraz cynku (Zn) - dla studzienki Z3, że ww. zanieczyszczenia występujące w strumieniu ścieków ulegają redukcji we własnej oczyszczalni ścieków. W związku z powyższym, zastosowano odstępstwo w zakresie konieczności monitorowania tych substancji, zgodnie z BAT 7 przypis (4) oraz nie ustalono dopuszczalnego poziomu ich emisji, zgodnie z Tabelą 6.2. BAT-AELs przypis (2).

Ponadto, Spółka przedłożyła wyjaśnienia, w tym przedłożyła przykładowe karty charakterystyki substancji i preparatów chemicznych stosowanych w procesie technologicznym podczas którego powstają odpady wykazując, że w strumieniu ścieków wytwarzanych w instalacji (gromadzonych w studzienkach Z3 i Z4) nie będą występować substancje takie jak: ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), wolny cyjanek (CN-), arsen (As), mangan (Mn), rtęć (Hg), lotne węglowodory aromatyczne (BTEX). Ponadto, odpady mogące zawierać ww. zanieczyszczenia nie będą przyjmowane do przetwarzania w instalacji Neutralizatora - N9. Według wyjaśnienia zarządzającego przed podjęciem decyzji o przyjmowaniu odpadów Spółka żąda od dostawcy przedstawienia krótkiego opisu procesu technologicznego, w którym odpady powstają oraz ww. kart charakterystyki substancji i preparatów chemicznych stosowanych w procesie technologicznym podczas którego powstają odpady. Jeśli z analizy dostarczonych dokumentów wynika, że substancje przywołane powyżej mogą występować w odpadach, to Spółka odmawia ich przyjęcia do przetworzenia. Tym samym Spółka wykazała, że ww. substancje nie zostały zidentyfikowane jako istotne w składzie ścieków. Zgodnie z wnioskiem Spółki zastosowano odstępstwo w zakresie konieczności monitorowania tych substancji w studzienkach Z3 i Z4 (BAT 7 przypis (3)) oraz nie ustalono dopuszczalnego poziomu ich emisji (Tabela 6.2. BAT-AELs przypis (3)).

Ponadto, co roku w punktach pomiarowych w studzienkach Z-3 i Z-4 Spółka monitorowała będzie skład odprowadzanych ścieków z instalacji Neutralizatora – N9 pod kątem ewentualnej zawartości ulegających adsorpcji związków chloroorganicznych (AOX), wolnego cyjanku (CN-), arsenu (As), manganu (Mn), rtęci (Hg), lotnych węglowodorów aromatycznych (BTEX). Pierwszy pomiar wykonany będzie przed 18 sierpnia 2022r. W przypadku, gdy wyniki kontrolne badań wykażą, że ww. substancja/substancje występują w strumieniu odcieków należy niezwłocznie wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania zapisów pozwolenia do wymogów konkluzji BAT.

Dla pozostałych zanieczyszczeń, tj.: indeks oleju węglowodorowego (HOI), sześciowartościowy chrom, PFOA i PFOS – dla studzienki Z3 oraz indeks oleju węglowodorowego (HOI), sześciowartościowy chrom, PFOA, PFOS, kadmu, chromu ogólnego, miedzi, niklu, ołowiu i cynku – dla studzienki Z4, ze względu na brak przedłożenia dowodów w postaci wyników badań wskazujących, że zanieczyszczenia te nie występują w strumieniu ścieków ustalono zakres i częstotliwość monitorowania tych substancji zgodnie z konkluzjami BAT.

W niniejszej decyzji, zgodnie z BAT 18 określone zostały także zastosowane w instalacji techniki mające na celu zapobieganie emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania.

Analizując przedłożony wniosek uznano, że wnioskowane zmiany, o których mowa powyżej nie będą powodować zwiększonego oddziaływania instalacji na środowisko, nie wpłyną też na zmianę innych elementów instalacji, w tym dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik.

Ustalono również, że zmiany przedmiotowej decyzji nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

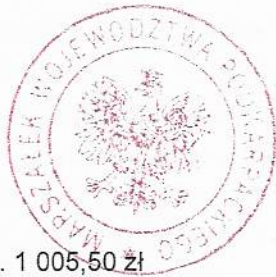
Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególnie nie sprzeciwiają się zmianie orzeczonego jak w osnowie.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



opłata skarbową w wys. 1 005,50 zł
uiszczona w dniu 05.02.2020r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Zup. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Euro-Eko Media Sp. z o.o.,
ul. Wojska Polskiego 3, 39 300 Mielec
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Minister Klimatu i Środowiska,
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa